

③实用新案公報 (Y2) 昭54-8184

④Int. Cl.^o
D 01 G 23 / 00
B 66 F 13 / 00⑤判別記号 ⑥日本分類
43 A 52
83 G 0⑦内装理番号
7134-4L
7314-3F

⑧公告 昭和54年(1979)4月16日

(全4頁)

1

2

⑨ラップ押上装置

登録 昭47-11226
出典 昭47(1972)1月26日
公開 昭48-89914
⑩昭48(1973)10月30日
発明者 木田庄三郎
同 大阪市都島区大文町2の45
林榮
同 丹波県大川郡大内町三本松1
大野茂男
明石市二見町西二見18の1
登録人 東洋防錆株式会社
大阪市北区堂島浜2の1の9
株式会社木田鉄工所
大阪市都島区大文町2の45

⑪实用新案登録請求の範囲

ラップを設置し、空気圧または油圧等で該ラップを押し上げ、上方に設けた搬送装置にラップを移すことになったラップ押上装置において、ラップ押上げシリンダー、その上部に取り付けられた円曲凹を有する突内板、該ラップ押上げシリンダーに嵌合された押上げ移動杆、該押上げ移動杆の上端に取り付けられた支持部材、該支持部材に嵌合された前記部材、一端はラップ受皿に取り付けられ、他端は前記前記部材に嵌合された支持凸、該支持凸の途中に設けられた凸部、前記凸部と組み合つた前記支持部材に嵌合された前記凸部が取り付けられ他端に直角レバーが取り付けられた凸部及び該直角レバーを含んで構成され、且つ該直角レバーは前記突内板の円曲凹に沿って動くようになしたことを特徴とするラップ押上装置。

母案の詳細な説明

本母案は、ラップマシンで成形されたラップまたはトップを自動的に排出し、その排出部の上部に設けた搬送装置に移すようにしたラップ押上装置

の構造に関するもので、特に押上げ移動杆の先端部に回動自在にしたラップ受皿を嵌合せしめ、該ラップ受皿の回動は押上げ移動杆に嵌合した直角レバーによつて達成されることなくしたラップ押上装置の構造に関するものである。

従来ラップ成形機の前にラップ受皿を設け該ラップ受皿を上昇せしめて搬送装置に移すものが提案されているが、これらは単にラップを押し上げるのみであった。

これらは搬送装置が排出ラップのラップ捲芯と直角方向に付設されているものであった。またラップ捲芯と平行に付設され、かつ移行するものもあるが、この場合はラップ捲芯に吊持具を嵌合して搬送しているものである。しかるに搬送ラップを次の機械に供給することを考慮すると、搬送装置はラップ捲芯を両側で保持し、ラップ捲芯と直交する方向に搬送することが極めて好ましいことである。

即ち第1図で示すごとくラップ成形機1においてはラップローラー2、3でラップ捲芯4に該捲芯群が巻かれ、ラップ4が形成される。4はラップ押上げシリンダー5で押上げ移動杆9がピストンとなり、その上部にラップ受皿10が固定されている。6は搬送レール、7はラップ把持装置である。4は排出ラップを示す。これらの配置は第2図で示すごとくラップ成形機1、1、1の前部上方に搬送レール6が設置され、排出ラップ4は搬送ラップ4のごとく90°回転されて搬送することが、以後の処理に有効である。即ち第3図で示すごとくラップ押上げシリンダー5の押上げ移動杆9はその上昇途中で矢印Aで示すごとく90°回転させラップ把持装置7に移すことである。4は回転中のラップを示す。このように押上げ移動杆9を上昇途中で90°回転させるには各般的手段が考案される。例えばスリットと突起による押上げ移動杆の回動窓内、又は単にラップ受皿のみの回動窓内等が挙げられる。しかるに前者は、

BEST AVAILABLE COPY

BEST AVAILABLE COPY

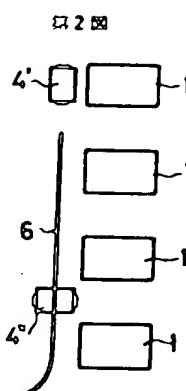
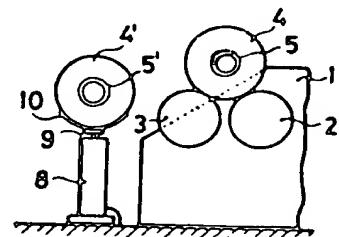
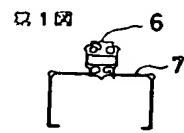


図3図

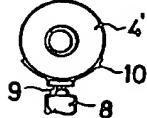
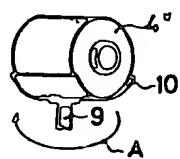
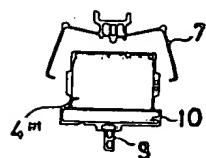
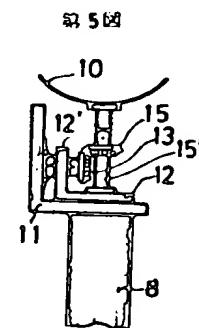
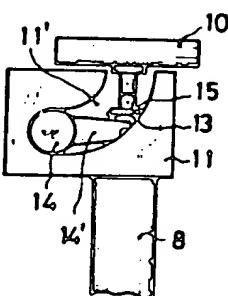


図4図



(4)

東公 昭54-8184

図6図

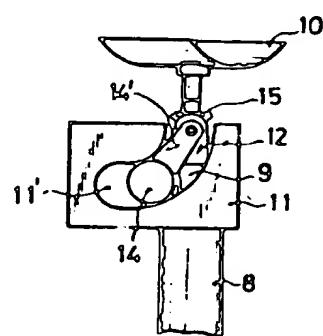


図7図

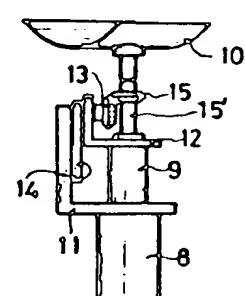


図8図

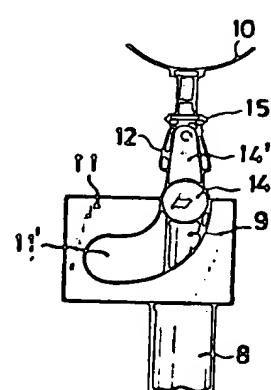
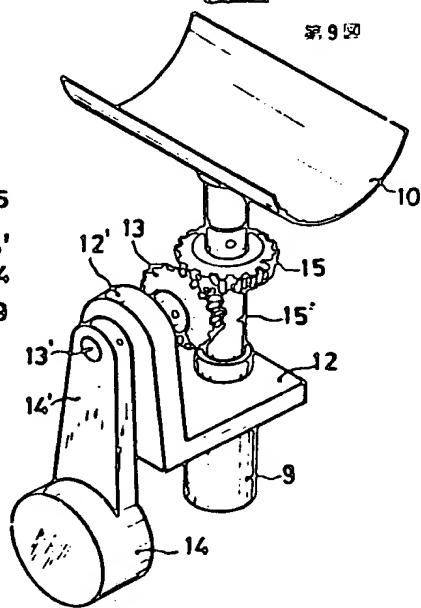


図9図



BEST AVAILABLE COPY